

CA1
EP 410
- E 57

Dec. 1984



EPS Environmental Quality Update

CA1
EP 410
- E 57**EPS ENVIRONMENTAL QUALITY UPDATE****DECEMBER 1984**

In December 1982, the Environmental Protection Service (EPS) published the Environmental Quality Initiatives and Regulatory Agenda Update in *Environment Update*. Since that time, the Department has begun publishing a Regulatory Agenda as part of Canada Gazette, Part I. The EPS Environmental Quality Update reflects this change and henceforth will consist of two tables listing separately the Regulatory Initiatives and the Problem Assessments underway within EPS.

In keeping with its mandate, the Environmental Protection Service undertakes Problem Assessments of anticipated or existing threats to the environment and/or human health. The status of Problem Assessments will be reported semi-annually in the EPS Environmental Quality Update in the Problem Assessments table. The actual or forecast date for the completion of a Problem Assessment Report will be listed for each entry.

In many cases, a Problem Assessment reveals the need for EPS to formulate and undertake action to meet an environmental threat, which entails the investigation and design of possible regulatory options for intervention (regulatory options include regulations, guidelines, standards, and codes of practice). Once a decision to do this has been taken, a Regulatory Initiative has commenced. The status of all EPS Regulatory Initiatives will be reported semi-annually in the DOE Regulatory Agenda and summarized in the EPS Environmental Quality Update in the Regulatory Initiatives table. All Regulatory Initiatives are developed according to the EPS Regulatory Process.

The EPS Regulatory Process

The EPS Regulatory Process consists of four principal milestones with a publicly available report being a key feature of the first two milestones. The milestones in the Regulatory Process are as follows:

Milestone I - Control Options

Resources are assigned to the identification of control options, including, where necessary, options outside EPS. The Control Options Report describes each control option and addresses its technical, socio-economic, administrative and legal implications.

Milestone II - Draft Control Instrument

Once a control option has been selected, the specific control instrument is drawn up (e.g., regulation, code of practice, guideline). A Draft Control Instrument Report is issued in which the draft control instruments accompanied by explanatory notes describing the control option selected and its socio-economic impact. This report may also summarize the earlier reports and/or the comments received from interested parties.

Milestone III - Proposed Control Instrument

This milestone represents the pre-publication stage in the Regulatory Process and will normally be applicable when notification in Canada Gazette, Part I, is required or otherwise desirable.

Milestone IV - Final Control Instrument

This milestone represents the formal announcement of the control instrument by publication in Canada Gazette, Part II, where applicable and/or through other means.

Each milestone in this process is an independent step at the end of which EPS will exercise administrative discretion, deciding either to proceed to a subsequent milestone, revert to a preceding milestone or conclude the initiative. The process allows for some form of public consultation at each milestone. In some instances, these milestones may be combined.

Although socio-economic studies will be undertaken at all stages of each initiative, a Socio-Economic Impact Analysis (SEIA) will normally be prepared only when a regulation or an amendment to a regulation is the control instrument being proposed. The SEIA will be released for public consultation along with the proposed regulation.

Further information may be obtained by contacting Mr. W.J. McCauley, Advisor, Inter-agency Programs Division, Environmental Protection Service, Department of the Environment, Ottawa, Ontario K1A 1C8, telephone: (819) 997-2070.

Regulatory Initiatives *

Regulatory Initiatives *	Milestone Dates (Actual or Forecast)			
	Milestone I Control Options Report	Milestone II Draft Control Instrument Report	Milestone III Proposed Control Instrument	Milestone IV Final Control Instrument Announcement
Title and Entry Number				Contact Person
Phase-down of Lead in Motor Vehicle Gasoline (EC/EPS-83-1-1-11)	3/83	3/83	2/84	Mr. G.V. Buxton, (819) 997-1640
New Motor Vehicle Emission Standards for NOx, HC, CO (EC/EPS-83-1-1-12)			r.f.-84/85	Mr. V. Shantora, (819) 997-1612
Transportation of Dangerous Goods - Regulation (wastes) (EC/EPS-83-1-1-13)				Mr. D.S. Hay, (819) 997-3352
PCB Regulation no. 2 (product) control (EC/EPS-83-1-1-14)		1/84	r.f.-12/84	Mr. J.A. Armstrong, (819) 997-1640
PCB Regulation no. 3 (release) control (EC/EPS-83-1-1-15)		1/84	r.f.-12/84	Mr. J.A. Armstrong, (819) 997-1640
Arsenic from Gold Roasting Operations (EC/EPS-83-1-1-16)		10/79	f.-12/84 (1)	Dr. L. Buffa, (819) 997-2270
Review of Metal Mining Liquid Effluent Regulations (EC/EPS-83-1-1-17)		a) Radium 226 and other radionuclides completed b) Gold & Silver f.-12/85		Dr. L. Buffa, (819) 997-2270
Review of Pulp and Paper Effluent Regulations (EC/EPS-83-1-1-18)		Review Completion: r.f.-6/85		Mr. J.L. Betts, (819) 997-3060
In-use Motor Vehicle Guidelines (EC/EPS-83-2-1-32)			r.f.-12/84 (2)	Mr. V. Shantora, (819) 997-1612
Code of Good Practice for Unit Train Coal Transportation (EC/EPS-83-2-1-33)		10/84	r.f.-4/85	Mr. E. Wituschek, (604) 666-6711
Institutional Waste Guidelines (EC/EPS-83-2-1-34)		Review Completion: r.f.-12/84		Mr. J.I. McColgan, (819) 997-3352
Guidelines for Secure Landfilling of Hazardous Wastes (EC/EPS-83-2-1-35)		r.f.-3/85		Mr. A.E. Burgess, (819) 997-3352
PCB Phase Out Strategy Development (EC/EPS-83-2-1-36)		r.f.-4/85		Mr. J.A. Armstrong, (819) 997-1640
Guidelines for Management of PCB Wastes (EC/EPS-83-2-1-37)		r.f.-3/85		Mr. I.J. McColgan, (819) 997-3352
Environmental Code of Practice for Steam Electric Power Generation (EC/EPS-83-2-1-38)		Design: r.f.-84 Siting: f.-84 Construction: f.-85 Operations: r.f.-85		Mr. D.W. Draper, (819) 997-1220

* For further information, please consult the contact person listed or refer to the November 1984 Department of the Environment Regulatory Agenda (available at an annual subscription rate of \$5.00 from the Canadian Government Publishing Centre, Ottawa, Ontario, K1A 0S9).

- (1) Decision on final instrument will be announced.
- (2) Technical report on recommended practices to be issued.

Problem Assessments*

Title	Description of Problem	Problem Assessment Report (Actual or Forecast Date)	Contact Person
1. Petrochemical/Organic Chemical Industry	Petrochemical operations and organic chemical manufacturing processes have the potential to discharge a variety of toxic chemicals and compounds. Air emissions may result in oxidants being produced by the photochemical reaction of hydrocarbons. Liquid effluents and solid wastes may contain compounds such as PAH's, benzene, phenols and heavy metals which could cause damage to the environment.	f.-FY 85/86	Mr. D.W. Bissett, (819) 997-3713
2. Dioxin Releases to the Environment	Chlorinated dioxins, some of which are known to be extremely toxic, have been identified in industrial wastes, emissions and effluents. Reports on sampling surveys dealing with dioxin releases to the environment (specifically incineration processes) and a synthesis report assessing the magnitude of the identified and other potential sources of dioxins will be available in 1985.	r.f.-FY 84/85	Mr. F. Vena, (819) 994-3127
3. Fertilizer Industry	Manufacturing processes used by the nitrogen and phosphate fertilizer industry may result in discharges (to air, water and solid wastes) of toxic metals and other compounds which could cause environmental damage.	r.f.-3/85	Mr. D.W. Bissett, (819) 997-3713
4. Leather Tanning Industry	Tanning agents may contain potentially toxic chemicals and the discharges (air emissions, liquid effluents and solid wastes) could cause significant damage to the environment.	r.f.-FY 85/86	Mr. D.W. Bissett, (819) 997-3713
5. Chlor-Alkali Industry	Manufacturing processes used in the chlor-alkali industry can result in the discharge of toxic chemicals such as mercury, asbestos, lead and chlorinated compounds.	completed	Mr. D.W. Bissett, (819) 997-3713
6. Refining Industry. Includes information in May 84 issue, no. 15 Refinery Decommissioning	Air pollutants such as sulphur dioxide, nitrogen oxides, carbon monoxide and hydrocarbons which contribute to or have the potential to contribute to various environmental problems are released by petroleum refineries. Wastewater and solid wastes may also have negative impacts on the environment.	f.-12/84	Mr. D.W. Draper, (819) 997-1220
7. Processing Plants	Natural gas processing plants are a major source of sulphur dioxide emissions in Western Canada and sulphur dioxide is the most important contributor to the problem of acid rain. These plants also generate wastewater and solid wastes which may have a negative impact on the environment.	r.f.-12/84	Mr. D.W. Draper, (819) 997-1220
8. Industrial Use of Municipal Wastewater Systems	Certain waste discharges to municipal sewers cause problems within the collection systems, upset and inhibit sewage treatment processes, pass through treatment processes to receiving waters, or contaminate sludges and thereby reduce options for waste residue disposal/utilization. Industrial and commercial operations are often the source of these wastes.	r.f.-6/85	Mr. D.J. Hay, (819) 997-3060
9. Surface Finishing Industry	The surface finishing industry, particularly electroplating plants, is known to discharge quantities of heavy metals to sewers, omit solvents to air and generate hazardous wastes. In 1977, the Department published Guidelines limiting the discharge of specific metals to watercourses.	r.f. 3/85	Mr. D.W. Bissett, (819) 997-3713
10. Paint, Pigment and Associated Products Industries	Manufacturing processes used in the paint, pigment and associated industries can result in the discharge of mercury, asbestos, copper, lead, chromium, zinc, selenium, cadmium, arsenic, cyanides, organic pesticides plus many halogenated hydrocarbons.	r.f.-FY 85/86	Mr. D.W. Bissett, (819) 997-3713

Problem Assessments* (Cont'd)

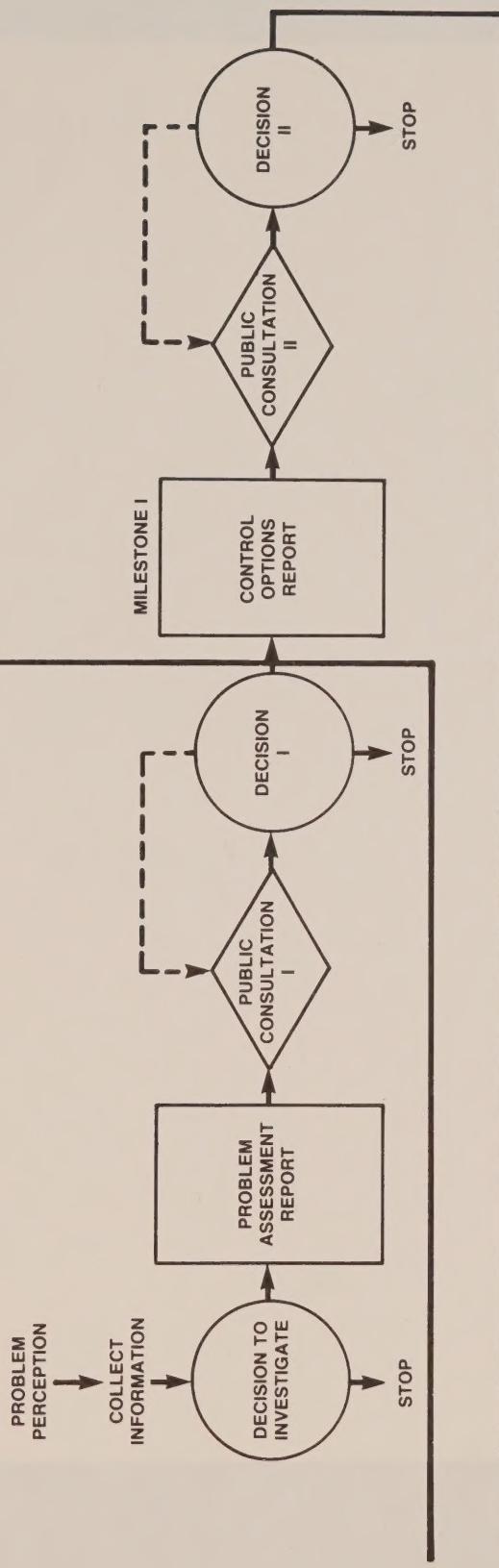
Title	Description of Problem	Problem Assessment Report (Actual or Forecast Date)	Contact Person
11. Petroleum Refinery Discharges of Toxic or Hazardous Substances	Refinery wastes are known to contain toxic or hazardous substances such as benzene and polyaromatic hydrocarbons. The ultimate fate of these contaminants as well as the design/operating condition of treatment facilities for maximum removal of the hazardous compounds has not been well established.	f.-85	Mr. D.W. Draper, (819) 997-1220
12. Wood Preservation Industry	Pentachlorophenol (PCP) is widely used as a wood preservative and has been reported to contain a variety of contaminants including the extremely hazardous polychlorinated dibenzo-dioxins. Their presence as impurities in PCP is cause for concern.	r.f.-3/85	Mr. J.L. Bettis, (819) 997-3060
13. Offshore Oil and Gas Production	Drilling fluids and cuttings, produced water, ballast water and miscellaneous drilling platform wastes contain toxic hydrocarbons (i.e., aromatics) and metals (i.e., chromium and cadmium) which may pose a threat to marine life.	f.-3/85	Mr. D.W. Draper, (819) 997-1220
14. Oil Sands/Heavy Oil Production	Tar sands plants emit significant quantities of sulphur dioxide. Tar and tailings pond water, process wastewater and sludges contain compounds that are toxic to aquatic organisms. Oil slicks on the tailings ponds are hazardous to waterfowl. Other environmental problems include site reclamation and the disposal of vast quantities of sands that has been separated during the extraction process.	f.-9/85	Mr. D.W. Draper, (819) 997-1220
	Heavy oil projects require large quantities of water which may lead to water shortage problems for other users. Heavy oil recovery projects also produce drilling fluids, process water and sludges that may contain toxic substances. Disposal of wastewaters in deep wells could contaminate groundwater resources.		
15. Textile Industry	Textile processing plants use a wide variety of chemicals, e.g., dyes, surfactants, solvents, finishing agents, etc. Discharges (liquid effluents, air emissions and solid wastes) from those plants may contain any combination of the chemicals used and could cause damage to the environment.	f.-FY 85/86	Mr. D.W. Bissett, (819) 997-3713
16. Sulphur in Petroleum Fuels	Several consultant studies have been completed to assess the technology and costs involved for the refiner to reduce the sulphur content in petroleum fuels. This relates to one of the control strategies to reduce SO ₂ emissions in LRTAP from the non-utility fuel sector.	f.-3/85	Mr. D.W. Draper, (819) 997-1220

* Each study results in the publication of a Problem Assessment Report on which comments are welcomed. A Problem Assessment will become a Regulatory Initiative if the report recommends the elaboration of regulatory options for intervention.

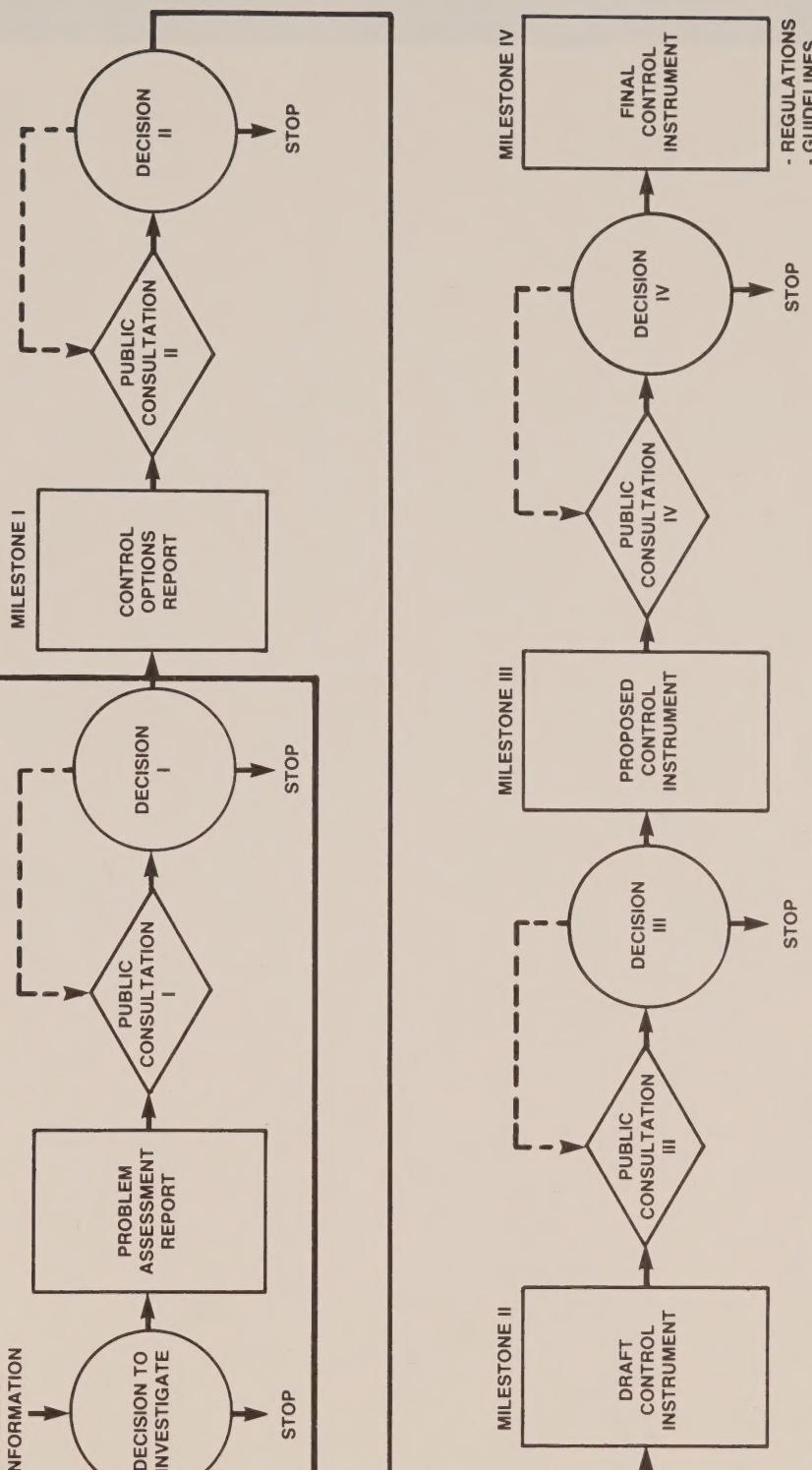
Legend

f. -forecast r.f. -revised forecast n.a. -not applicable t. -initiative terminated FY -fiscal year

EPS PROBLEM ASSESSMENT PROCESS*



EPS REGULATORY PROCESS*



* SCHEMATIC ONLY. ACTUAL MILESTONE MAY BE COMBINED.

Notes



Environment Canada Environnement Canada

Environmental
Protection
Service

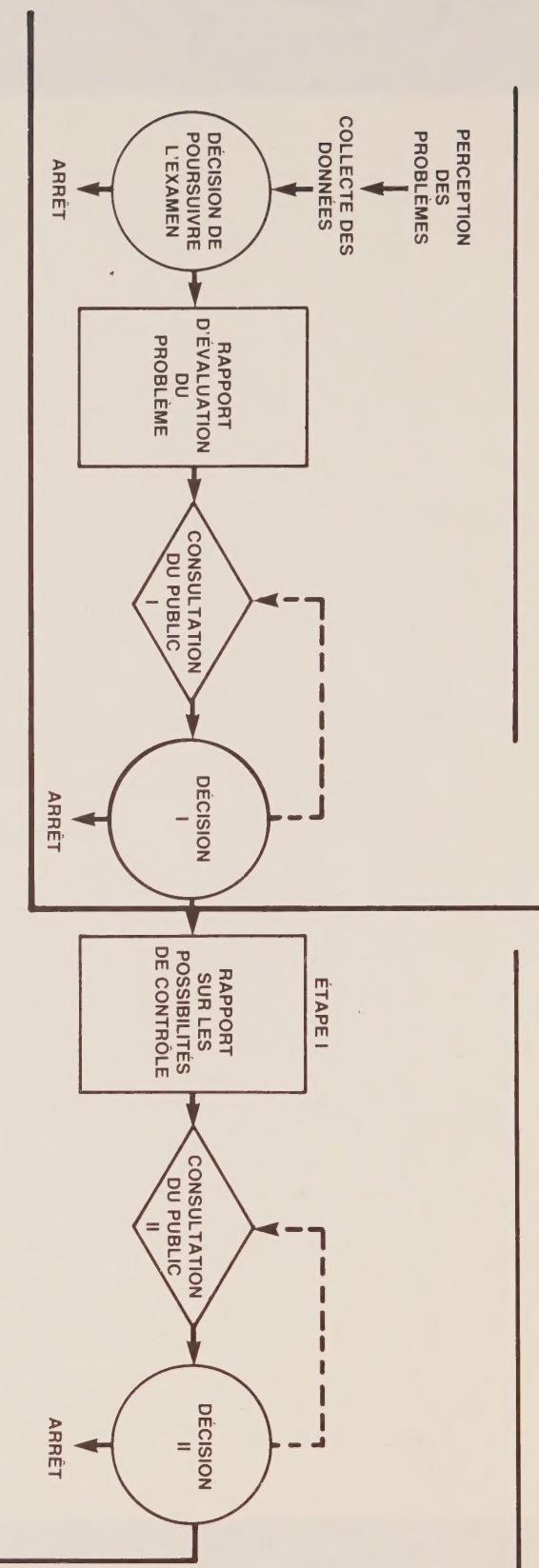
Service de la
protection de
l'environnement



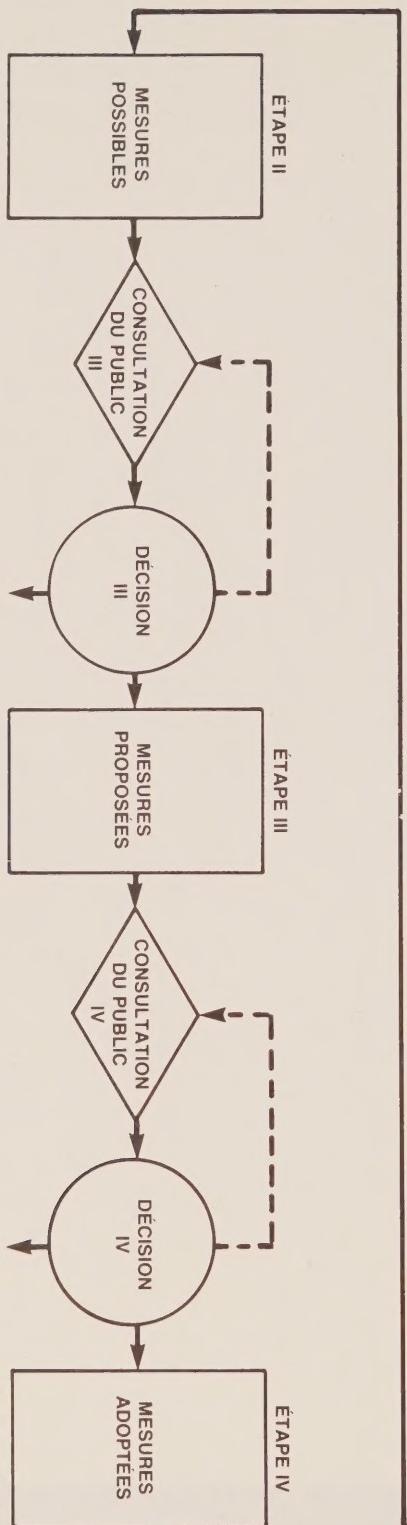
Notes

Environnement Canada
Service de la Protection de l'environnement

PROCESSUS D'ÉVALUATION DES PROBLÈMES DU SPE*



PROCESSUS DE RÉGLEMENTATION DU SPE*



* SCHÉMA SEULEMENT. POSSIBLITÉ D'INTÉGRER LES DIFFÉRENTES ÉTAPES.

- REGLEMENTS
- LIGNES DIRECTRICES
- CODES

Évaluation des problèmes* (Suite)

Titre	Description	Rapport d'évaluation du problème (date déterminée ou prévue)	Personne-reessource
11. Rejets de substances toxiques ou dangereuses les raffineries de pétrole	On sait que les déchets des raffineries contiennent des substances toxiques ou dangereuses, notamment le benzene et des hydrocarbures aromatiques polycycliques. On ne connaît pas encore précisément le devenir ultime de ces contaminants, non plus que la conception et les conditions de fonctionnement des installations d'épuration, pour que l'élimination des composés dangereux soit maximale.	P.-85	D.W. Draper, (819) 997-1220
12. Industrie de la préservation du bois	On sait que le pentachlorophénol (PCP), très utilisé pour la préservation du bois, contient divers contaminants, y compris des dibenzodioxines polychlorées qui sont extrêmement dangereuses. Leur présence comme impuretés dans ce produit est une cause d'inquiétudes.	P.-3/85	J.L. Betts, (819) 997-3060
13. Production en mer de pétrole et de gaz	Les fluides et déblais de forage, l'eau produite, l'eau de ballast et divers déchets des plates-formes de forage contiennent des hydrocarbures toxiques (aromatiques) et des métaux (chrome et cadmium) qui peuvent constituer une menace pour la vie marine.	P.-3/85	D.W. Draper, (819) 997-1220
14. Exploitation des sables bitumineux et production de pétrole lourd	Les installations de traitement des sables asphaltiques émettent des quantités importantes de dioxyde de soufre. L'eau des bassins de résidus, les eaux usées de traitement et les boues renferment des composés toxiques pour les organismes aquatiques. Les nappes d'huile à la surface des bassins de résidus représentent un danger pour les oiseaux aquatiques. Il y a d'autres problèmes d'ordre environnemental comme la restauration des terrains et l'élimination des énormes quantités de sables obtenues lors de l'extraction.	P.-9/85	D.W. Draper, (819) 997-1220
15. Industrie textile	La production de pétrole lourd exige de grandes quantités d'eau, ce qui risque d'occasionner des pénuries pour d'autres utilisateurs. La récupération du pétrole lourd entraîne la production de fluides de forage, d'eau de traitement et de boues pouvant contenir des substances toxiques. L'élimination de ces eaux usées en puits profonds pourrait causer la contamination des ressources en eaux souterraines.	P.-AF 85/86	D.W. Bissett, (819) 997-3713
16. Soufre dans les combustibles à base de pétrole	Les usines emploient une grande variété de produits chimiques tels que teintures, surfactants, agents d'apprêt. Leurs rejets (effluents, émissions et déchets solides) peuvent contenir toutes les combinaisons possibles des produits utilisés et peuvent être dommageables pour l'environnement.	P.-3/85	D.W. Draper, (819) 997-1220

* Dans chaque cas, un rapport d'évaluation du problème sera publié et on invitera les commentaires des intéressés. Un projet de réglementation ne sera entrepris que lorsque, dans un rapport d'évaluation, on recommande l'élaboration des mesures de contrôle.

Légende

p.-prévision
p.-prévision révisée
s.o.-sans objet
t.-projet terminé
AF-année financière

Évaluation des problèmes*

Titre	Description	Rapport d'évaluation du problème (date déterminée ou prévue)	Personne-ressource
1. Industries des produits pétro-chimiques et organiques	<p>Ces industries peuvent rejeter divers produits et composés toxiques. Leurs émissions peuvent aboutir à la formation d'oxydants par réaction photochimique des hydrocarbures. Leurs effluents liquides et leurs déchets solides peuvent contenir, entre autres, des hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP), du benzène, des phénols et des métaux lourds, qui peuvent causer des dommages dans l'environnement.</p>	p.r.-AF 85/86	D.W. Bissett, (819) 997-3713
2. Rejets de dioxynes dans l'environnement	<p>Des dioxynes chlorées, dont certaines sont extrêmement toxiques, ont été identifiées dans les émissions, les déchets et les effluents provenant des industries. Des rapports sur des études d'échantillonnage traitant des rejets de dioxynes dans l'atmosphère (particulièrement des procédés d'incinération) et un rapport de synthèse évaluant l'importance des sources connues et potentielles de dioxynes seront disponibles au cours de l'année financière 1984-85.</p>	p.r.-AF 84/85	F. Vena, (819) 994-3127
3. Industrie des engrains chimiques	<p>Les procédés de l'industrie des engrains azotés et phosphatés peuvent entraîner le rejet (dans l'air, dans l'eau et sous forme de déchets solides) de métaux toxiques et d'autres composés pouvant causer des dommages dans l'environnement.</p>	p.r. 3/85	D.W. Bisset, (819) 997-3713
4. Industrie du tannage	<p>Il se peut que les agents de tannage contiennent des produits chimiques potentiellement toxiques, et les rejets (atmosphériques, liquides et solides) pourraient causer de graves dommages dans l'environnement.</p>	p.r.-AF 85/86	D.W. Bisset, (819) 997-3713
5. Industrie du chlore	<p>L'industrie peut rejeter des produits chimiques toxiques, notamment du mercure, de l'amianté, du plomb et des composés chlorés.</p>	terminé	D.W. Bisset, (819) 997-3713
6. Raffineries de pétrole. Comprend l'information donnée en 15 "désaffection des raffineries dans le numéro de mai 1984	<p>Les raffineries émettent des polluants atmosphériques comme le dioxyde de soufre, les oxydes d'azote, le monoxyde de carbone et des hydrocarbures qui peuvent causer divers problèmes environnementaux. Les eaux usées et les déchets solides peuvent également être dommagables pour l'environnement.</p>	p.12/84	D.W. Draper, (819) 997-1220
7. Émissions de polluants atmosphériques des usines d'épuration du gaz naturel	<p>Ces usines sont une source importante d'émissions de dioxyde de soufre dans l'Ouest; ce dioxyde est la principale cause des pluies acides. Elles produisent également des eaux usées et des déchets solides qui pourraient nuire à l'environnement.</p>	p.r.-12/84	D.W. Draper, (819) 997-1220
8. Utilisation, par l'industrie, des égouts municipaux	<p>Certains rejets de déchets dans les égouts municipaux y engendrent des problèmes, perturbent ou empêchent l'épuration, réussissent à passer dans les eaux réceptives ou encore, contaminent les boues, réduisant ainsi les possibilités d'élimination ou d'utilisation des résidus. Les industries et les commerces sont souvent la source de ces rejets.</p>	p.r.-6/85	D.J. Hay, (819) 997-3060
9. Industrie du traitement des surfaces métalliques	<p>On sait que les usines de cette industrie notamment celles qui font l'électroplastie, rejettent beaucoup de métaux lourds dans les égouts, émettent des solvants dans l'air et produisent des déchets. En 1977, le ministère a publié des lignes directrices pour restreindre le rejet de certains métaux dans les cours d'eau.</p>	p.r.-3/85	D.W. Bisset, (819) 997-3713
10. Industrie de la peinture, des pigments et des produits connexes	<p>Cette industrie peut rejeter du mercure, de l'amianté, du cuivre, du plomb, du chrome, du zinc, du sélénium, du cadmium, de l'arsenic, des cyanures, des pesticides organiques et de nombreux hydrocarbures halogénés.</p>	p.r.-AF 85/86	D.W. Bisset, (819) 997-3713

LE CALENDRIER DES TRAVAUX RELATIFS À LA QUALITÉ DE L'ENVIRONNEMENT DU SPE - DÉCEMBRE 1984

Projets de réglementation *

Dates des étapes (déterminées ou prévues)				
Titre et numéro d'entrée	Étape I Rapport sur les possibilités de contrôle	Étape II Rapport sur les mesures possibles	Étape III Mesure adoptée	Étape IV Mesure proposée annoncée
Réduction graduelle de la teneur en plomb des essences à moteur (EC/SPE-83-1-1-11)	3/83	3/83	2/84	5/84
Nouvelles normes de dégagement pour les véhicules automobiles concernant les NOx, HC, CO (EC/SPE-83-1-1-12)				
Règlement sur le transport des marchandises dangereuses (Déchets) (EC/SPE-83-1-1-13)				
Règlement no 2 sur les BPC (Produits) (EC/SPE-83-1-1-14)		1/84	p.r.-12/84	J.A. Armstrong, (819) 997-1640
Règlement no 3 sur les BPC (Rejets) (EC/SPE-83-1-1-15)		1/84	p.r.-12/84	J.A. Armstrong, (819) 997-1640
Émissions d'arsenic par les installations de grillage des minéraux aurifères (EC/SPE-83-1-1-16)		10/79	p.r.-12/84 (1)	L. Buffa, (819) 997-2270
Révision du règlement sur les effluents liquides des mines de métaux (EC/SPE-83-1-1-17)	a) Radium 226 et autres radionucléides terminées b) Or et argent p.-12/85			L. Buffa, (819) 997-2270
Révision du règlement sur les effluents des fabriques de pâtes et papiers (EC/SPE-83-1-1-18)	Révision terminée: p.r.-6/85			J.L. Betts, (819) 997-3060
Lignes directrices sur les véhicules automobiles en service (EC/SPE-83-2-1-32)		p.r.-12/84 (2)		V. Shantora, (819) 997-1612
Guide pratique pour le transport du charbon par convois ferroviaires EC/SPE-83-2-1-33)	10/84	p.r.-4/85		E. Wituschek, (604) 666-6711
Lignes directrices sur les déchets provenant des établissements publics (EC/SPE-83-2-1-34)	Révision terminée: p.r.-12/84			I.J. McColgan, (819) 997-3352
Lignes directrices pour la mise en décharge sûre des déchets dangereux (EC/SPE-83-2-1-35)	p.r.-3/85			A.E. Burgess, (819) 997-3352
Élaboration d'une stratégie pour l'élimination graduelle des BPC (EC/SPE-83-2-1-36)	p.r.-4/85			J.A. Armstrong, (819) 997-1640
Lignes directrices pour la gestion des déchets contenant des BPC (EC/SPE-83-2-1-37)		p.r.-3/85		I.J. McColgan, (819) 997-3352
Code de recommandations techniques pour les centrales à vapeur (EC/SPE-83-2-1-38)	phase du design: p.r.-84 choix de l'emplacement: p.r.-84 phase de la construction: p.-85 phase de l'exploitation: p.r.-85		D.W. Draper, (819) 997-1220	

* Pour de plus amples renseignements, contacter la personne-ressource indiquée ou consulter l'état des projets de réglementation du ministère de l'Environnement de novembre 1984 (disponible à un coût annuel de 5 \$ du Centre d'édition du gouvernement du Canada, Ottawa, Ontario, K1A 0S9).
 (1) La décision sur la mesure proposée sera annoncée.
 (2) Rapport technique sur les pratiques recommandées à paraître.

Etape II - Mesure possible

des solutions envisagées pour résoudre le problème et il traite de leurs aspects techniques, socio-économiques, administratifs et juridiques.

Etape IV - Mesure adoptée

Cette étape consiste en la publication préalable de la mesure proposée. On procédera à cette étape dans la partie I de la Gazette du Canada.

Etape III - Mesure proposée

Une fois une solution retenue, une mesure recommandations techniques ou d'une ligne directrice. Un rapport exposant la mesure possiblement sera publié et sera accompagné d'une note explicative du fonctionnement, de ses rapports avec les autres secteurs et de la solution retenue ainsi que des personnes intéressées.

moyens appropriés.

Il sagitt de l'annonce formelle de la mesure

Étape IV - Mesure adoptée

Quelle est l'importance de la publicité dans la communication préalable à une vente ?

Etape III - Mesure proposée

retenué ainsi que ses répercussions socio-économiques. De plus, ce rapport peut renforcer la tenue des rapports entre les personnes et les personnes intéressées.

possible sera publié et sera

Une fois une solution retenue, une mesure corrective sera élaborée; il pourra être recommandations techniques ou d'une ligne

Etape II - Mesure possible

des solutions envisagées pour résoudre le problème et il traite de leurs aspects techniques, socio-économiques, administratifs et juridiques.

LE CALENDRIER DES TRAVAUX RELATIFS À LA QUALITÉ

Etape 1 - Possibilités de contrôle

Il y est question d'identité. Les possibilités de contrefaçon sont possibles en dehors du SPÉ. Le rapport de contrefaçon au service et, au besoin, sur les possibilités de contrefaçon chacune

Etape 1 - Possibilités de contrôle

Le processus de réglementation du SPE est constitué de quatre étapes principales. Ce qui caractérise les deux premières étapes, c'est que chacune donne lieu à un rapport qui est rendu public.

Le processus de réglementation du SPE

C'est en conforter la confiance dans le processus d'évaluation que l'objectif de l'évaluation est atteint. L'évaluation devient alors un moyen pour aider à la réalisation des objectifs de l'école et de l'enseignement. C'est pourquoi l'évaluation doit être intégrée au programme d'enseignement et non pas être considérée comme une activité distincte. L'évaluation doit être une partie intégrante du processus d'enseignement et d'apprentissage.

En décembre 1982, en conformité avec la politique d'information le public sur ses activités, le Service réglementation de l'environnement (SPE) a publié le Calendrier sommaire des mesures de protection dans l'environnement à une. Depuis l'état des projets de règlementation du ministère à paru dans la presse. Dorénavant, dans le calendrier des travaux réglementation ainsî que des évaluations de projets de SPE, il y aura un résumé des projets de règlementation ainsi que des évaluations de projets de deux tablesaux.

Amberg®

 **ESSELTE**

57505

MADE IN U.S.A.



0 78787 57505 9